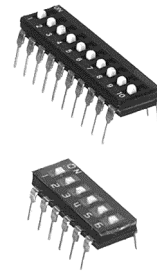
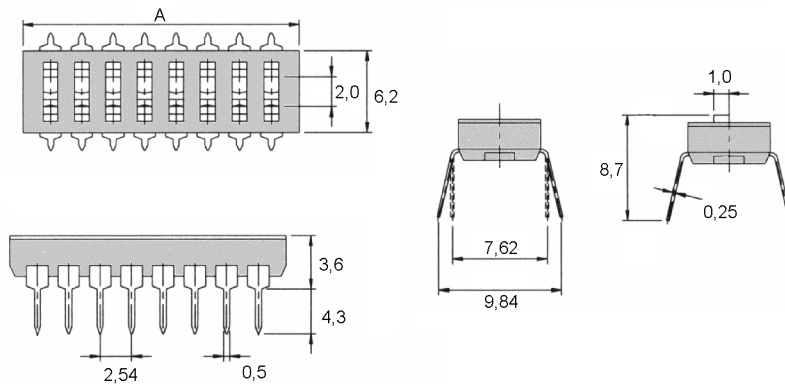


Technische Daten / Technical Data:

Gehäuse/Abdeckung/Hebel <i>Case/Cover/Actuator</i>	Thermoplastischer Kunststoff, nach UL94V0 <i>Thermoplastic, rated UL94V0</i>
Farbe <i>Colour</i>	schwarz <i>black</i>
Kontaktmaterial <i>Contact Material</i>	Phosphorbronze, vergoldet über Nickel <i>Phosphor Bronze, gold plated over nickel</i>
Kontaktbelastbarkeit	50 V _{DC} 100 mA in Ruhe 24 V _{DC} 24 mA im Schaltzustand 50 V _{DC} 100 mA at steady situation 24 V _{DC} 24 mA at mate and break
Contact Rating	≤ 50 mOhm im Auslieferungszustand ≤ 50 mOhm at initial
Durchgangswiderstand <i>Contact Resistance</i>	> 10 ⁸ Ohm bei 500 V _{DC} > 10 ⁸ Ohm at 500 V _{DC}
Isolationswiderstand <i>Insulation Resistance</i>	500 V _{AC} , 1 min. 500 V _{AC} , 1 min.
Spannungsfestigkeit <i>Test Voltage</i>	Temperaturbereich -20°C...+85°C Temperature Range -20°C...+85°C
Mechanische Lebensdauer <i>Mechanical Life</i>	min. 2000 Schaltungen/Schalter min. 2000 operations/switch
Elektrische Lebensdauer <i>Electrical Life</i>	min. 2000 Schaltungen/Schalter min. 2000 operations/switch
Verarbeitung <i>Processing</i>	Wellen-Lötverfahren; weitere Informationen in Kapitel T Wave-Soldering, further informations in chapter T



© W+P PRODUCTS



Series	Type	Contacts*	Terminal*	Actuator*
502	2	10	20	10
		01 = A : 3,48 02 = A : 6,02 03 = A : 8,56 04 = A : 11,10 05 = A : 13,64 06 = A : 16,18 07 = A : 18,72 08 = A : 21,26 09 = A : 23,80 10 = A : 26,34 12 = A : 31,42	10 = gespreizt, Automatenbestückung <i>splay contact, machine insertion</i> 20 = gerade, Handbestückung <i>straight, manual assembly</i>	10 = hoher Hebel <i>raised actuator</i> 20 = versenkter Hebel und versiegelt <i>recessed actuator, top tape sealed</i>

Andere Veredelungen auf Anfrage.

Other Platings upon Request.

(* Bestellbeispiel - Bitte durch Ihre Spezifikationen ersetzen.)

(* Order example - To be replaced by your specifications.)

Wellen-Lötverfahren Wave-Soldering

Bauteile sollten bei 260°C für max. 5 Sekunden verarbeitet werden.
Items should be soldered at 260°C for max. 5 seconds.

Empfohlenes Wellen-Lötprofil:
Recommended Wave-Soldering profile:

